1) Stand der Dinge beim Leichtbau aus Sicht eines Maschinenspezialisten.

Die Leichtbauplatte gehört in der Möbel- und Bauelementeindustrie zu den bedeutsamsten Werkstoff-Innovationen der vergangenen Jahre. Wir – die HOMAG Group – treiben die Thematik Leichtbau kontinuierlich voran, da es ein ökologisch sinnvolles, technisch anspruchsvolles und zukunftsorientiertes Thema ist. Ökologisch sinnvoll, denn Rohstoffe sind wertvoll und ein sparsamer Einsatz ist für uns selbstverständlich. Durch Leichtbau ist es möglich mit reduziertem Ressourceneinsatz die gleichen Produkteigenschaften zu erreichen. Gleichzeitig wird die Entstehung von CO_2 – bspw. beim Transport – reduziert. Technisch haben wir das Thema von Beginn an forciert und Lösungen für die Erstellung und die Bearbeitung von Leichtbauplatten in allen Formen entwickelt – sowohl für das Handwerk, den Mittelstand als auch für die Industrie. Leichtbau ist ein Schwerpunktthema – und damit für uns als Maschinenhersteller eine Investition in die Zukunft, die sich heute schon rechnet.

2) Wie komplett ist das Angebot der HOMAG Group in Sachen Leichtbau? (Hier würden wir uns über Produktfotos freuen)

Mit der Abdeckung aller Verfahren innerhalb der kompletten Prozesskette realisieren wir sämtliche Produktionsschritte im Leichtbau (inklusive der Türenproduktion). Mit Maschinen und Anlagen aus unserem Hause decken unsere Kunden den gesamten Bereich von der Plattenherstellung (mit und ohne Riegel), dem Plattenaufteilen, der Plattenbeschichtung, über die Bekantung der Platten durch bspw. das **double**Edge Verfahren für den Durchlauf- und den CNC-Bereich, bis hin zum Beschlagsetzen oder zur Montage ab.
Das innovative **double**Edge -Verfahren steht für höchsten Komfort, Wirtschaftlichkeit und eine einfache Verarbeitung. In einem Verleimteil wird dabei die Stützkante mit der Dekorkante verklebt und im gleichen Arbeitsschritt an die Schmalfläche der Platte angeleimt. Beim Einsatz auf

Bearbeitungszentren ergibt sich eine Zeitersparnis von rund 80 %, da das bisherige getrennte Anleimen einer Stützkante und einer Dekorkante jetzt in einem Arbeitsschritt erfolgt. HOMAG liefert zudem Großanlagen mit dem **double**Edge -Verfahren für die Bekantung von Mitnahmemöbeln bis zu einer Werkstückdicke von 60 mm.

3) Sehen Sie noch Verunsicherungen auf Seiten der Möbelproduzenten? Wenn ja, ist diese in irgendwelchen Punkten gerechtfertigt? (Ein Hintergrund: Beim Leichtbaukongress 2012 gab es fundierte Kritik an Klebedübeln, wie sie Hettich und Häfele anbieten)

Ja teilweise ist sicher noch eine gewisse Verunsicherung vorhanden. Gründe dafür sind vor allem noch nicht ausreichendes Wissen bezüglich dieser Thematik.

Was die Kritik an Klebedübeln betrifft: Hier wird aus diesem Grund häufig auf die Herstellung von Platten mit Riegeln zurückgegriffen, um die Befestigungsproblematik zu lösen. Das automatische Einbringen von Dübeln hat HOMAG vorrangig entwickelt um eine reproduzierbare Qualität zu generieren.

4) Welche Potenziale bietet Leichtbau aus Ihrer Sicht und für welche Unternehmen der Bereiche Möbelproduktion und Möbelzulieferindustrie ist das Thema interessant?

Potenziale liegen vor allem neuen Designmöglichkeiten, erweitertem Material-Mix und in einer kostengünstigeren Logistik. Die Gestaltungsmöglichkeiten sind hervorragend und unsere Kunden profitieren von der breit gefächerten Anwendungs- und Materialvielfalt. Leichtbauplatten spielen heute und auch in Zukunft im Küchenbau und in der Möbelproduktion aber auch im Messe-, Fahrzeug- oder im Innenausbau eine wichtige Rolle. Die Herstellung ist in nahezu beliebigen Dicken und Formaten möglich.

Dank des geringen Materialgewichts sinken die Transportkosten. Die bessere Nutzung der verfügbaren Ladevolumina und das geringere Gewicht reduzieren die Frachtkosten erheblich. Kundenfreundliche
Paketgewichte und leichtere Montage bzw. Demontage machen die Vorteile komplett.

5) Aus welchen Branchen kommen die meisten Anfragen zum Thema Leichtbau?

Die meisten Anfragen kommen von großen Möbelzulieferern, Hersteller von Mitnahmemöbeln, Türenherstellern und aus dem Caravanbau. Diese Branche hat ihre Prozesse bereits fast vollständig auf Leichtbauverfahren umgestellt.

6) Ist Leichtbau in erster Linie ein Industriethema oder kann sich aus Ihrer Sicht auch ein Handwerksbetrieb damit profilieren? Welche Maschinen der HOMAG Group sind diesbezüglich für das Handwerk interessant?

Leichtbau ist kein Industriethema, sondern ein Branchenthema. Deshalb sind neben den industriellen Anwendern vor allem auch Zulieferbetriebe Entwicklungstreiber. Diese Betriebe investieren in spezialisierte Anlagen. Ladenbau, Türenhersteller, Objektmöbelhersteller und das Handwerk sind schon immer mit der ganzen Vielfalt der Materialien konfrontiert und deshalb schon lange keine reinen klassischen „holzverarbeitenden“ Betriebe mehr. Deshalb können alle wesentlichen Maschinen für diese Kundengruppe vom Zuschnitt bis zur Verpackung Leichtbaumaterialien weiter verarbeiten.

7) Wie wichtig ist für die HOMAG die Mitarbeit an einer Pilotanlage wie bei Egger? Welche Erfahrungen konnten Sie dort machen?

Eine Zusammenarbeit mit Partnern wie Egger ist für uns von besonderer Wichtigkeit. In der Vergangenheit hat man das Thema Leichtbau von Beginn an gemeinsam forciert und auch heute findet ein regelmäßiger Austausch statt.

Ständiges Ziel ist es, die Verarbeitung weiter zu optimieren, um ständige Verbesserungen in Qualität und Leistung zu erreichen. Ebenso wichtig ist es uns, die unterschiedlichen Prozessansätze zu verfolgen und weiter zu entwickeln. So baute Egger beispielsweise eine Maschine, um auf Basis einer Großplatte Einzelteile herzustellen. Mehrfach haben wir gemeinsam mit weiteren Unternehmen auch Projekte realisiert, bei denen es um die Herstellung von Fixformaten (mit Rahmen) geht – ein Beispiel dafür ist die 6-sided-line für Swedwood, die wir auf dem HOMAG Treff 2012 zeigten. Beispielsweise wurde auch die Idee zur vollautomatischen Produktion von Wabenplatten für die Möbelindustrie gemeinsam von HOMAG und Egger entwickelt und umgesetzt. HOMAG lieferte die Anlage, um in die zugeschnittenen riegellosen Wabenplatten im Nachhinein Spanriegel einzubringen. Hinzu kommt die Unterstützung für Möbelhersteller beim Einsatz und der Weiterverarbeitung von Wabenplatten. Der Einsatz der Egger Spanplattenstützkanten von der Rolle für Wabenplatten wurde von HOMAG für weitere Anwender optimiert und ist in diesem Jahr auf der LIGNA zu sehen.

8) Wo setzt sich die riegellose wo die Platte mit Riegel durch?

Bei standardisierten Produkten und Elemente mit Beschlägen setzt sich die Platte mit Riegeln durch, bei den anderen Produkten eher die riegellosen Platten. Vor allem Großkunden, die in Serienfertigung produzieren setzen auf riegellose Platten.

9) Wie wichtig ist es, Maschinen so zu konzipieren, dass mit diesen sowohl konventionelle Werkstoffe als auch Leichtbauplatten bearbeitet werden können? (Dies scheint zum Beispiel bei der FKW 100 der Fall zu sein)

Dies ist besonders interessant für kleinere Unternehmen, die ihr Spektrum mit Leichtbauplatten abrunden möchten, aber die finanziellen Möglichkeiten dies nicht gestatten.

10) Was versprechen Sie sich von der Ligna für das Thema Leichtbau, auch vor dem Hintergrund der Sonderpräsentationsfläche? Wie wichtig sind solche Plattformen?

Innovationen und neue Verfahren benötigen Zeit zur Markteinführung. Diese Erfahrung haben wir bereits in anderen Bereich gemacht – beispielsweise die Anfänge der CNC-Technik oder die Vorstellung des **laser**Tec-Verfahrens. Die Leichtbau-Plattform auf der LIGNA ist für die Unternehmen der Branche eine hervorragende Möglichkeit dieses Thema zu forcieren und die Besucher mit den Vorteilen der Leichtbau-Technologie vertraut zu machen. Auf der Branchenleitmesse sind schließlich Maschinenhersteller und -anwender weltweit vor Ort – also eine einmalige Chance mit der gesamten Branche intensiv über das Thema zu sprechen.

Quelle Bildmaterial: HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

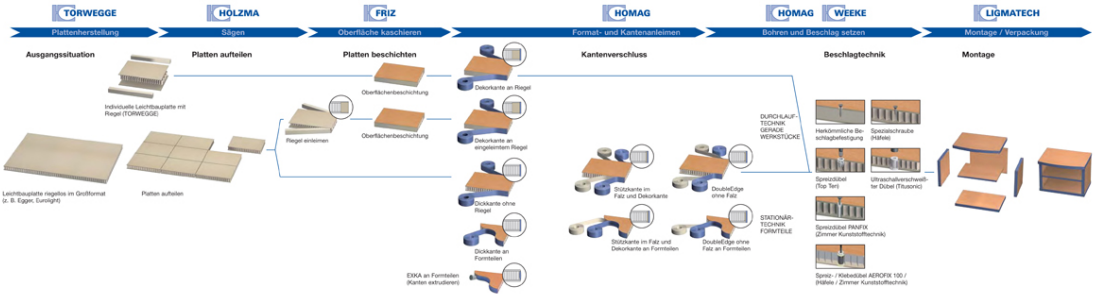

Bild 1: Innerhalb der kompletten Prozesskette realisiert HOMAG den Einsatz sämtlicher Leichtbauproduktionsschritte

Bild 2: double Edge Verfahren im Durchlaufbereich: In einem Verleimteil wird dabei die Stützkante mit der Dekorkante verklebt und im gleichen Arbeitsschritt an die Schmalfläche der Platte angeleimt.

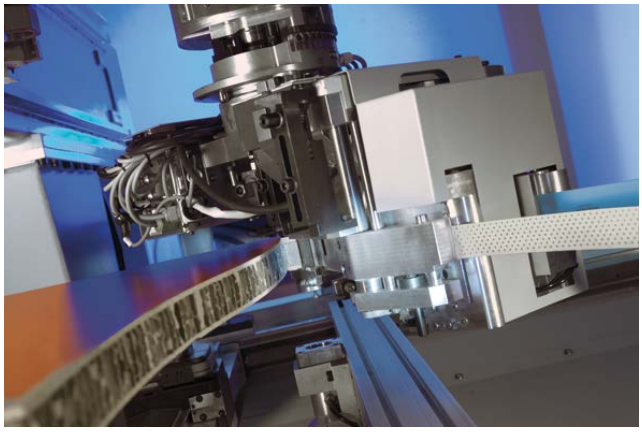

Bild 3: double Edge Verfahren in der Stationärtechnik: Beim Einsatz auf Bearbeitungszentren ergibt sich eine Zeitersparnis von rund 80 %

Für Sie zuständig:

HOMAG Group AG
Homagstraße 3–5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
www.homag-group.com

Herr Alexander Prokisch
Leiter Zentrales Marketing
Tel. +49 7443 13-3122
Fax +49 7443 13-8-3122
alexander.prokisch@homag.de